VISIT…

ВЫСШИЙ
ВОЕННЫЙ РЕДАКЦИОННЫЙ СОВЕТ

ИНСТРУКЦИЯ

для приема 3-х лин. винтовок обр. 1891 г.

ИНСТРУКЦИЯ

для приема 3-х лин. винтовок образца 1891 года.

Общие положения.

§ 1. Настоящая инструкция служит руководством при приеме 3-х лин. винтовок образца 1891 года от оружейных заводов.

§ 2. Для руководства при приеме 3-х лин. винтовок, кроме настоящей инструкции, служат: а) установленные лекала и приборы с описанием употребления их, б) образцовые винтовки, в) построительные чертежи и г) технические условия на прием материалов, из которых изготовляются части винтовки.

§ 3. Лекала имеются трех родов:

1) образцовые, 2) справочные и 3) рабочие.

1) Образцовые лекала имеются в одной серии, состоящей из лекал и шаблонов к ним. Серия эта хранится в Образцовой мастерской. Она служит для руководства при изготовлении и поверке справочных серий лекал.

2) Справочные серии лекал с шаблонами имеются в каждом Оружейном заводе в двух экземплярах: одна в ведении технической части завода, а другая—у приемщика.

Справочные лекала служат только для справок в случае каких-либо недоразумений, встреченных при употреблении рабочих лекал.

Исправление справочных лекал допускается только средствами Образцовой мастерской.

3) Рабочие [illegible]

с образцовой или справочной серией лекал; рабочие же лекала для заводов эти последние изготовляют для себя сами, руководствуясь справочными лекалами, но не стесняясь конструкцией.

§ 4. Образцовые винтовки имеются в каждом оружейном заводе по одному экземпляру у приемщика и в Отделе поверки изделий, и, кроме того, в образцовой мастерской; эти винтовки, удовлетворяя по размерам всем лекалам, вместе с тем служат заводам и приемщикам образцом по отделке, к которому должно стремиться при изготовлении всего рядового оружия.

§ 5. Построительные чертежи с установленными числовыми данными служат как заводам, так и приемщикам, главным указанием размеров всех частей винтовки.

§ 6. Винтовки должны быть собраны из частей взаимозаменяемых, причем откладка при сборке их не допускается, за исключением доведения штыковой трубки при пригонке штыков.

Подборка же частей допускается: 1) при привертке к стволу коробки; 2) при сборке прицела; 3) при пригонке мушки к стволу; 4) при пригонке штыка к стволам; 5) при сборке затвора и пригонке его к ствольной коробке; 6) при пригонке к боевой личинке выбрасывателя; 7) при пригонке отсечки-отражателя к ствольной коробке; 8) при пригонке собранного подающего механизма к магазинной коробке и 9) при пригонке прибора.

§ 7. Осмотр изделий приемщиком должен быть веден согласно с нижеследующими основными правилами:

Во 1-х, каждая составная часть отдельно осматривается и поверяется лекалами и приборами, согласно с описанием употребления лекал и приборов, причем вид и размеры всех составных частей должны быть согласны с лекалами, чертежами и требованиями настоящей инструкции, а по отделке и по наружному виду согласоваться с образцовой винтовкой; острых углов, заусениц, выхватов, пороков металла и глубоких следов от резца или шарошки не должно быть ни на одной из частей; единичные случайные следы ржавчины отступления от лекал, пороки металла или дерева и недостатки отделки, не вредящие взаимозаменяемо-

сти, исправному действию и прочности частей, могут быть допускаемы по усмотрению приемщика.

Во 2-х, винтовки осматриваются в сборном виде, причем поверяется действие всех механизмов.

§ 8. Независимо от осмотра все винтовки пристреливаются для поверки кучности боя и подвергаются испытанию двумя усиленными выстрелами (3200 атм. давление).

§ 9. Все части винтовки, за исключением ствола, прицельной колодки, ствольной и магазинной коробок, поступают на осмотр в совершенно оконченном виде. Ствол же, коробки и прицельная колодка проходят через несколько последовательных осмотров и поступают на первый осмотр не окрашенными.

На всех частях винтовки, за исключением винтов, шурупов, пружин боевой и прицельного хомутика и шпилек, должно быть поставлено заводское клеймо на местах, указанных ниже в сей инструкции.

§ 10. Части, признанные годными Заводским Отделом поверки, клеймятся клеймом заводского браковщика; части, которые не клеймятся, хранятся в Отделе поверки изделий, где производится и сборка оружия под наблюдением администрации названного отдела.

Всем поступающим на осмотр, принятым, забракованным или возвращенным для исправления ружейным частям ведутся ежедневные записи, по которым можно было бы судить об успехе приема и качестве заводской работы.

§ 11. Части, признанные приемщиком неудовлетворительными, бракуются, если замеченные в них недостатки, по заявлению завода, не могут быть исправлены. Если же таковое исправление возможно, то они возвращаются мастерскими. Забракованные части клеймятся браковочными клеймами или ломаются, если на них не может быть положено клеймо брака. В случаях разногласия между приемщиком и заводом, в отношении случайных невредных отступлений в некоторых частях, вопрос разрешается высшей инстанцией

§ 12. Приемщику должны быть известны все способы обработки изделий, для чего ему предоставляется следить за разработкой изделий и испытанием сырых материалов, не входя при этом ни в какие распоряжения, но о всех замеченных им неправильностях он обязан доводить до сведения Гау и сообщать заводоуправлению.

ГЛАВА I.

Осмотр частей оружия.

§ 13. Все материалы, идущие на изготовление частей оружия, должны удовлетворять требованиям соответственных инструкций.

А. Осмотр ствола.

§ 14. Ствол изготовляется из специальной стали и внутри закаливается. Основание для мушки и площадка для прицельной колодки должны составлять одно целое со стволом.

§ 15. Закалка стволов и испытание их пороховой пробой производятся на заводе, их изготовляющем. Пороховая проба эта и прием черновых стволов производятся на основании особой инструкции (Приложение 2).

§ 16. Ствол подается на первый осмотр совершенно отделанным, но не окрашенным.

§ 17. По доведении ствола до нормальных размеров при его обточке, клеймо пороховой пробы должно быть непременно возобновлено оружейным заводом так, чтобы оно приходилось на утолщенной части, с левой стороны, ближе к переднему концу ствола.

§ 18. Все размеры готового ствола поверяются при помощи лекал серии А.

§ 19. Незначительные набитости, задирины и вообще невредящие прочности наружные повреждения на основании для мушки допускаются, но только не на задней его плоскости и не в пазе для мушки.

§ 20. На наружной поверхности в дульной части ствола не допускаются: значительные царапины, выпуклости, побоины и логовины; не допускается также некруглота в месте прикрепления штыка.

§ 21. Дульный срез должен быть перпендикулярен к оси ствола, а снаружи и изнутри правильно закруглен. Зазубрины или побитости на дульном срезе не допускаются.

§ 22. Верхние плоскости прицельной площадки и основания мушки должны быть перпендикулярны к вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола и делиться ею пополам.

§ 23. Пенек ствола должен быть завинтован; винтовые нарезы его должны быть чисты, полны, не иметь выкрошившихся мест или сорванных нитей. Овальность и конусность завинтованной части пенька допускается в пределах лекал.

Примечание. В конце и начале винтовой нити допускается выкрошенность на $^1/_3$ оборота. Заточка у обреза пенька не должна быть глубже винтовой нарезки.

§ 24. Задний обрез утолщенной части ствола должен быть строго перпендикулярен к оси канала ствола. Соединение завинтованной части пенька с утолщением ствола должно быть округлено.

§ 25. Когда коробка навинчена на ствол, правильность привертки ее поверена прибором сер. А, № 78 и сборка прицела поверена, то на коробке ставится знак против центрального знака на стволе.

§ 26. Канал ствола должен быть полирован. Нарезы должны быть одинаковой ширины и глубины по всей длине ствола, края нарезов должны быть ровные и чистые, без заусениц, шероховатостей и выхватов. Поперечные царапины на полях и в нарезах не допускаются; неглубокие продольные царапины от резца, а равно и полученные при стрельбе допускаются как на полях, так и на дне нарезов.

§ 27. Для удостоверения в равномерности диаметров канала по полям и нарезам может употребляться свинцовая проба, согласно описанию употребления лекал.

§ 28. Патронник должен быть чисто выделан, без царапин и выхватов металла. Логовины в патроннике вовсе

не допускаются. Незначительные следы инструмента на скате корпуса патронника допускаются.

Вход в патронник у обреза казенной части ствола должен быть непременно округлен.

Овализация устья патронника допускается такого характера, чтобы большая ось вала была не более 0,494, при длине вала, вдоль оси патронника, не более 0,″040.

§ 29. В сомнительных случаях, для поверки правильности очертания патронника, а также для удостоверения в чистоте отделки, можно употреблять зеркала и снимать с патронника серные слепки.

§ 30. При осмотре ствола с припаянной к нему прицельной колодкой, обращается внимание на расстояние мушки от центра, углов прицельной колодки, на прочность и чистоту припайки, а также на то, чтобы передние углы площадки, после нагонки колодки, были непременно расклепаны, чем достигается удержание колодки на месте в случае отпаивания ее при учащенной стрельбе. Следы олова между стволами и прицельной колодкой могут быть допущены.

§ 31. При осмотре прицельной колодки, припаянной к стволу, поверяются высоты прицела при рамке, опущенной на ступеньки колодки, после доводки ступенек до надлежащих размеров.

Примечание. В стволах запасных высоты ступенек прицельной колодки поверяются рамкой со специальным, пониженным на 0,″005 хомутиком.

§ 32. Стволы с привернутыми к ним коробками, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика и затем передаются для окраски; клеймо браковщика ставится на утолщенной части ствола, снизу, с правой стороны его, ближе к переднему концу утолщения.

§ 33. После окраски ствол подвергается еще нескольким осмотрам, имеющим целью поверить:

1) Канал ствола—нет ли в нем ржавчины, плен, черновин, побоин и недопускаемых царапин.

2) Чистоту и равномерность окраски.

3) Правильность и прочность постановки мушки.

Мушка должна быть поставлена таким образом, чтобы средина ее была отнесена от вертикальной плоскости, про-

ходящей через ось канала ствола, около двух точек влево.

Просвета между верхней плоскостью основания и нижней плоскостью мушки не должно быть; просвет же между нижней плоскостью колпачок и дном паза основания допускается.

4) Правильность сборки прицела.

Середины прорезей прицельной рамки и хомутика, при установке на все дистанции стрельбы, должны находиться в вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола. Верхняя площадка гребня прицельной рамки должна быть приблизительно параллельна нижней плоскости стольной коробки. Уклонения не более $^1/_9{}^0$ в ту или другую сторону допускаются.

Примечание. После поверки сборки прицела, на прицельной колодке, по средине площадки впереди прицельной рамки ставится клеймо браковщика, а на переднем обрезе мушки зубилом делается черта, которая продолжается и на переднюю плоскость основания мушки. В тех стволах, которые подвергаются испытанию пристрелкою, черта эта ставится после пристрелки.

§ 34. На стволах, признанных годными, ставится клеймо завода, как сказано ниже в сей инструкции.

§ 35. Кроме вышеупомянутых клейм, на стволе выдавливается название завода, изготовлявшего его, год изготовления и номер ствола на местах, на которых эти клейма имеются в образцовых винтовках.

Б. Осмотр и поверка частей прицела.

1. Колодка.

§ 36. Прицельная колодка изготовляется из стали 2-й категории и поверяется лекалами серии А.

§ 37. Колодка не калится.

§ 38. Колодка на осмотр поступает совершенно отделанною, но не окрашенною. Она окрашивается вместе со стволом в один цвет уже после припайки ее к стволу.

§ 39. На левой стороне колодки, против углов ступенек, должны быть набиты соответствующие дистанциям стрельбы цифры; 4, 6, 8, 10 и 12.

§ 40. Колодки, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика и возвращаются для пригонки к стволу.

§ 41. Клеймо браковщика, после осмотра колодки в отдельности, ставится на правой плоскости, снаружи, ближе к переднему ее концу. Заводское клеймо ставится на левой плоскости.

2. Рамка.

§ 42. Прицельная рамка изготовляется из стали 4-й категории и поверяется лекалами и приборами серии А согласно их описанию.

§ 43. Прицельная рамка калится вся пружинной калкой.

§ 44. Прицельная рамка подается на осмотр окончательно отделанной, закаленной и окрашенной.

Поверхность рамки должна быть чисто отделана, а все наружные углы притуплены.

§ 45. Цифры и деления на внутренней поверхности продольных связей рамки должны быть нанесены естественно, отчетливо и согласно с чертежами и лекалами.

§ 46. Рамки, признанные годными, клеймятся.

Заводское клеймо ставится на наружной поверхности рамки у ее гривки с левой стороны, а клеймо браковщика в той же части рамки с правой стороны.

3. Прицельный хомутик

§ 47. Хомутик изготовляется из стали 4-й категории, не калится и поверяется лекалами серии А согласно их описанию.

§ 48. Хомутик к осмотру подается совершенно отделанным, полированным и воронеными. Острых углов и зарусевин не допускается.

§ 49. Хомутики, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо ставится на пятке хомутика в выемке пятки; клеймо браковщика на другой стороне пятки.

4. Пружина прицельной рамки.

§ 50. Пружина прицельной рамки изготовляется из стали 4категории и поверяется лекалами серии А.

§ 51. Пружина прицельной рамки закаливается пружинной калкой.

§ 52. Пружина подается к осмотру закаленной, совершенно отделанной и очищенной. Пятка и верхняя поверхность конца пружины должны быть отполированы.

§ 53. Пружины прежде всего испытываются прибором серии А № 75, а затем осматриваются и поверяются лекалами и приборами № 76 той же серии.

§ 54. Пружины, признанные годными, не клеймятся клеймом бракозщика, а хранятся в заводе до поступления в сборку. Заводское клеймо ставится на верхней плоскости пятки.

5. Защелки хомутика.

§ 55. Защелка изготовляется из стали 2-й категории и поверяется лекалами серии А согласно описанию их употребления и кроме того контрольно, в количестве не менее 1%, на приборе серии А № 37 (лист 10) согласно описанию его употребления.

Защелки не клеймятся. Признанные годными хранятся в заводе.

6. Колпачок защелки.

§ 56. Колпачок защелки изготовляется из латуни и поверяется лекалами серии А.

Колпачок подается к осмотру совершенно отделанным; заусеницы должны быть сняты, а острые углы и ребра притуплены.

Колпачки не клеймятся. Годные хранятся в заводе.

7. Пружина защелки.

§ 57. Пружина защелки изготовляется из специальной стальной проволоки выше 4-й категории, закаливается пружинной калкой и поверяется лекалами и приборами серии А.

До поверки лекалами пружины должны выдерживаться в сжатом состоянии в течение суток и при этом остающаяся усадка не должна превосходить 0″,020.

Концы пружинок должны быть сняты наплоско и на них не должно быть заусениц.

В. Осмотр мушки.

§ 58. Мушка изготовляется из стали 3-й категории и закаливается пружинной калкой.

§ 59. Мушка поступает на осмотр закаленной, совершенно отделанной и воронённой и поверяется лекалами серии А.

§ 60. На лапках мушки, приблизительно на средине их длины, с каждой стороны, должны быть выделаны полукруглые выемки.

§ 61. Мушки, признанные годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся в заводе и вставляются в стволы после окраски последних. Заводское клеймо ставится на верхней плоскости правой лапки.

Г. Осмотр ствольной коробки.

§ 62. Коробка изготовляется из специальной стали выше 4-й категории и поверяется лекалами серии Г.

§ 63. Головная часть коробки закаливается, на длину около $2^1/_2$ дюймов пружинной калкой. С целью придать требуемую степень твердости (чтобы пила не брала) переднему винтовому скосу окна коробки и плечам отдачи, они при закалке цементуются, присыпкой синеродистого кали.

§ 64. Коробка поступает на первый осмотр совершенно отделанной, закаленной, но не окрашенною. Заусеницы, которые остаются после машинной обработки, должны быть очищены, а все углы округлены. В местах соединений поверхности дна пазов, а также винтовых скосов с выщаровкой для выступов боевой личинки уступы допускаются.

Должно быть обращено внимание на то, чтобы в канале коробки не было острых углов, в особенности в местах соприкосновения заднего обреза гребня затвора с задней плоскостью окна коробки и в местах пересечения задних стенок паза для обоймы с пазом для гребня затвора.

§ 65. Нарезка в навинтованной части коробки должна быть чиста и не выкрошена, исключая начала и конца ее, где нарезка может быть допущена выкрошенною, но не более, как на $^1/_8$ оборота.

§ 66. Плечи отдачи новой коробки должны быть обжаты под прессом грузом около 400 пуд. Обжимка эта производится в присутствии представителя от приемщика.

На коробках, выдержавших испытание, ставится клеймо на левой грани хвоста.

§ 67. На коробках, признанных годными, ставится клеймо браковщика, на левой грани хвоста.

§ 68. Коробка и ствол должны быть подобраны один к другому (см. § 6) таким образом, чтобы при вполне ввинченном стволе обрез коробки непременно прилегал с некоторым нажатием к уступу утолщенной части ствола.

§ 69. Прочность привертки ствола к коробке определяется тем, что при грузе в 2 пуда, на плече в 18 дм. коробка не должна отвертываться. Проба эта производится контрольно, до окраски ствола с коробкою и для пробы берется около 1% осмотренных стволов: в случае надобности можно увеличить число стволов для этой пробы.

Примечание. Для поверки совпадения винтовой нарезки коробки и пенька ствола, осматривающий имеет право, от времени до времени, разрезывать стволы с навинченными на них коробками. Для разрезывания следует предпочтительно употреблять стволы с коробками, забракованные за другие недостатки.

§ 70. После привертки коробки к стволу на правой грани хвоста коробки ставится клеймо браковщика в удовлетворение правильности привертки.

§ 71. Будучи навинчена на ствол, коробка более не отделяется от него, а вместе с ним поступает в окраску. Красится коробка вся за исключением каналов, которые полируются.

§ 72. После окраски, коробки еще раз осматриваются; при этом должно быть проверено совпадение осей канала коробки, патронника и ствола; коробка должна быть окрашена ровно и в одинаковый цвет со стволом.

§ 73. Заводское клеймо и год изготовления на коробке ставится на нижней плоскости хвоста ее.

Д. Осмотр затвора.

1. Стебель затвора.

§ 74. Стебель затвора изготовляется из стали 3-й категории, причем рукоятка выделывается из одного куска стали со стеблем.

Стебель затвора поверяется лекалами серии „Д".

§ 75. Хвост стебля затвора в заднем своем конце закаливается так, чтобы винтовую поверхность и то место

стебля, по которому ходит отсечка-отражатель, пила не брала. Передний же обрез стебля и гребень, а также предохранительный взвод закаливается пружинной калкой.

§ 76. Стебель затвора поступает на осмотр совершенно отделанным, закаленным и травленным. Острые края и заусеницы должны быть сняты; углы, образуемые пересечением винтовых поверхностей с плоскостями, округлены, а самые винтовые поверхности (вырезы в заднем конце стебля и на гребне в переднем и заднем его концах) должны быть тщательно очищены; незначительные царапины и следы шарошки на них допускаются.

§ 77. Каналы стебля затвора должны быть отполированы. Незначительные царапины и сверлоковины допускаются, как внутри, так и снаружи. Снаружи кроме того допускаются незначительные следы *шарошки*.

§ 78. Входные края канала стебля затвора в переднем и заднем обрезах его, а также другой край малого канала должны быть закруглены, для возможно *плотного* прилегания обреза стебля затвора к стойке планки, а также для устранения, при перекрашивании, скобления затвором ударника.

§ 79. Поперечный паз под передним концом гребня должен непременно иметь закругленные углы и притупленные ребра.

§ 80. Стебли затвора, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо на стебле затвора ставится на гребне, с правой стороны, под рукояткой; клеймо браковщика, осматривавшего стебель затвора, ставится также на гребне, с левой его стороны, у рукоятки.

§ 81. Стебель затвора должен быть занумерован одним номером со стволом; номер ставится на верхней грани гребня стебля затвора.

2. КУРОК.

§ 82. Курок изготовляется из стали 3-й категории и поверяется лекалами серии Д.

§ 83. В курке винтовой выступ и боевой взвод должны быть закалены так, чтобы пила их не брала. Предохранительный выступ закаливается пружинной калкой.

§ 84. Курок поступает на осмотр совершенно отделанным, закаленным и травленным; заусеницы, а также острые углы должны быть сняты. Винтовая поверхность выступа должна быть тщательно отчищена, незначительные царапины и следы шарошки на ней допускаются.

Передняя поверхность боевого взвода должна быть отполирована. Насечка на головке курка должна быть сделана согласно с образцовой винтовкой.

§ 85. Должно обращать внимание на то, чтобы винтовой выступ своею внутреннею поверхностью не надавливал на нормальный калибромер, вставленный в канал курка.

§ 86. Курки, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо на курке ставится на гребне, с верхней стороны; клеймо браковщика, осматривавшего курок, ставится на задней поверхности головки.

3. Боевая личинка.

§ 87. Боевая личинка изготовляется из стали 4-й категории и поверяется лекалами серии Д.

§ 88. Вся боевая личинка должна быть закалена пружинной калкой. Каждая боевая личинка испытывается на прессе давлением 500 пудов, приходящимся на всю площадь опорных плоскостей ее выступов. Испытание это производится под наблюдением представителя от приемщика, причем, если произойдут какие-либо повреждения боевых личинок или осадка металла, вследствие которой размеры выступов выйдут из пределов допусков, то личинка бракуется. На боевых личинках, выдержавших испытание, ставится клеймо браковщика.

На это испытание личинки подаются отделанными, но не отполированными.

§ 89. Боевая личинка поступает на осмотр совершенно отделанной, закаленной и отполированной, кроме дна чашки и заднего обреза, которые могут быть и не полированы, но должны быть чисто отделаны без значительных царапин и следов шарошки. Заусеницы и острые углы должны быть везде сняты, а края венчика чашки затуплены.

§ 90. Боевые личинки, признанные годными, клеймятся Заводское клеймо ставится на боковой поверхности одного выступа, а клеймо браковщика — на боковой поверхности другого.

4. Соединительная планка.

§ 91. Соединительная планка изготовляется из стали 3-й категории и поверяется лекалами и прибором серии Д.

Сосок планки изготовляется из стали той же категории, ввинчивается в планку, затем снизу расклепывается и расклепанный конец его зачищается заподлицо с поверхностью планки.

§ 92. Планки закаливаются пружинной калкой и прочность их испытывается ударами на особом приборе № 86.

§ 93. Планка поступает на осмотр совершенно отделанною, закаленною и травленною. Все зазубрины и острые углы должны быть сняты.

§ 94. Планки, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо и клеймо браковщика ставятся на верхнем гребне стойки планки.

5. Ударник.

§ 95. Ударник изготовляется из стали 4-й категории и поверяется лекалами и приборами сер. Д.

§ 96. В ударнике его лопасть, до венчика включительно, и боек калятся пружинной калкой. Прочность бойка испытывается особым прибором № 102, а прочность завинтованного конца прибором № 103.

§ 97. Ударник поступает на осмотр совершенно отделанным, закаленным и отполированным. В месте соединения лопасти с венчиком должно быть сделано закругление радиусом около 0″,010.

Лопасть и боек не должны иметь никаких пороков металла.

§ 98. Ударники, признанными годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся на заводе до поступления в сборку. Заводское клеймо ставится на стебле.

6. Выбрасыватель.

§ 99. Выбрасыватель изготовляется из стали 4-й категории и поверяется лекалами и приборами сер. Д.

§ 100. Выбрасыватель калится пружинной калкой.

§ 101. Выбрасыватель поступает на осмотр совершенно отделанным, закаленным и отчищенным. Передний скат зацепа должен быть отполирован.

§ 102. Все выбрасыватели подвергаются испытанию гибом в приборе серии Д № 100, согласно с описанием употребления его, а затем уже поверяются лекалами и другими приборами той же серии.

§ 103. Выбрасыватели, признанные годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся на заводе до поступления в сборку. Заводское же клеймо ставится на верхней поверхности пятки.

7. Боевая пружина.

§ 104. Боевая пружина изготовляется из специальной проволоки (выше 4-й категории) и закаливается пружинной калкой.

§ 105. Боевая пружина должна иметь 28 оборотов проволоки и по всей длине однообразную закалку. Все пружины поверяются лекалами и приборами серии Д, по предварительном испытании их в приборе № 94 той же серии.

Боевые пружины должны быть силою от 29-ти до 32-х фун.

§ 106. Каждая пружина испытывается поперечным сгибанием до соприкосновения концов. После сгиба пружина должна удовлетворять лек. серии Д. № 95.

§ 107. Концы боевой пружины должны быть подогнуты к крайним виткам; наружная поверхность концов должна быть снята наплоско и не иметь заусениц.

§ 108. Боевые пружины, признанные годными, хранятся в заводе до поступления в сборку.

Е. Осмотр отсечки-отражателя.

§ 109. Отсечка-отражатель изготовляется из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой и поверяется лекалами и приборами серии К.

§ 110. Отсечка-отражатель подается к осмотру совершенно отделанной, закаленной, отчищенной и с отполированной лопастью. Она предварительно испытывается в приборе серии К, № 23, а затем осматривается и поверяется лекалами и приборами № 24 той же серии.

§ 111. Не допускается никаких пороков металла в пружине отсечки-отражателя.

§ 112 Отсечки-отражатели, признанные годными, клеймятся; заводское клеймо и клеймо браковщика ставятся на наружной поверхности отсекающего зуба.

Ж. Осмотр спускового механизма.

1 Спусковой крючок.

§ 113. Спусковой крючок изготовляется из стали 3-й или 4 й категории и закаливается пружинной калкой Крючок поверяется лекалами серии К, а прочность задержки крючка испытывается ударами на особом приборе № 27.

§ 114. Спусковой крючок подается к осмотру совершенно отделанным, закаленным и снаружи отполированным. Острых углов нигде не должно быть; верхняя поверхность прорези для спусковой пружины должна быть тщательно очищена.

§ 115. Спусковые крючки, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо и клеймо браковщика ставятся на боковой поверхности хвоста.

2. Спусковая пружина.

§ 116. Спусковая пружина изготовляется из стали 4-й категории и закаливается пружинной калкой. Спусковые пружины подвергаются прежде всего испытанию в приборе серии К, № 26, а затем поверяются лекалами и прибором № 25 той же серии.

§ 117. К осмотру спусковая пружина подается совершенно отделанной, закаленной и отчищенной. Верхняя и задняя поверхности шептала спусковой пружины должны быть отполированы, а заднее ребро верхней грани округлено

§ 118. Спусковые пружины, признанные годными, клеймятся; заводское клеймо и клеймо браковщика ставятся на нижней поверхности под шепталом.

3. Осмотр магазина.

1. Магазинная коробка.

§ 119. Все части магазинной коробки изготовляются из стали 1-й категории. Части магазинной коробки должны быть склепаны. Коробки поверяются лекалами серии Г.

§ 120. Коробки подаются на осмотр совершенно отделанными, вороненными или окрашенными и поверяются соответствующими лекалами. Коробки, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика.

Коробки должны быть отполированы снаружи, тщательно вычищены внутри и повоpонены или окрашены.

Заусеницы и острые углы должны быть всюду сняты; нижние края щек снаружи и изнутри должны быть округлены согласно с образцовыми винтовками.

Незначительная неплотность между угольником и передними краями щек магазина допускается точно так же, как и незначительное обнаружение концов закладок.

§ 121. Магазинные коробки, признанные годными, клеймятся. Клеймо браковщика ставится на переднем конце угольника, на поверхности, прилегающей к ложе, а заводское клеймо—на наружной поверхности.

2. Крышка.

§ 122. Крышка магазинной коробки изготовляется из стали 3-й категории. Концы крышки, на длину около $1^1/_2$ дм. каждый, закаливаются пружинной калкой. Крышка поверяется лекалами серии Е.

§ 123. Крышка подается к осмотру закаленной, в совершенно окопченном виде, отполированною с наружной поверхности и вороненною или окрашенною. Паз для рычага должен быть тщательно отчищен. Ребра боковых выступов должны быть округлены.

§ 124. Крышки, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо и клеймо браковщика ставятся на верхней плоскости крышки, а № винтовки—на наружной поверхности.

3. Защелка.

§ 125. Защелка изготовляется из стали 4-й категории и закаливается пружинной калкой Защелки предварительно испытываются на приборе серии Е, № 52, а затем поверяются лекалами и прибором № 49 той же серии

§ 126. Защелка поступает на осмотр совершенно отделанной—закаленной и отчищенной. Наружные ребра головки защелки должны быть округлены

§ 127. Защелки, признанные годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся в заводе до поступления в сборку. Заводское клеймо ставится на головке.

И. Осмотр подающего механизма.

1. Подаватель.

§ 128. Подаватель изготовляется из стали 3-й или 4-й категории, закаливается пружинной калкой и воронится. Подаватели поверяются лекалами серии Е.

§ 129. Подаватель подается к осмотру совершенно отделанным, закаленным и отчищенным; верхняя поверхность должна быть отполирована.

§ 130. Подаватели, признанные годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся в заводе до поступления в сборку. Заводское клеймо ставится на нижней поверхности у переднего конца.

2. Рычаг.

§ 131. Рычаг изготовляется из стали 3-й или 4-й кат. закаливается пружинной калкой, воронится или красится. Рычаги поверяются лекалами и приборами серии Е.

§ 132. Рычаг подается к осмотру совершенно отделанным, закаленным и отчищенным.

§ 133. Рычаги, признанные годными, клеймятся. Заводское клеймо ставится на боковой поверхности рычага по средине с одной стороны, а клеймо браковщика—с другой.

3. Пружины подавателя и рычага.

§ 134. Пружины подавателя и рычага изготовляются из стали 4-й категории и закаливаются пружинной калкой.

Обе пружины предварительно испытываются в приборах сер. Е, №№ 50 и 51, а затем поверяются лекалами и приборами той же серии.

§ 135. Обе означенные пружины подаются к осмотру совершенно отделанными, надлежащим образом закаленными и отчищенными.

§ 136. Пружины, признанные годными, не клеймятся клеймом браковщика, а хранятся в заводе до поступления в сборку.

Заводские клейма ставятся: на пружине рычага—сверху у головки, а на пружине подавателя—сверху у пятки.

У. Осмотр ложи.

§ 137. Ложа может быть или цельной или составная, как указано в чертеже.

Ложа изготовляется из болванок сухого, здорового орехового или березового дерева, которые не должны иметь оболони и проростей, уменьшающих их прочность. Древесина должна быть плотная. Хрупкое, легкое, пористое дерево, а также дряблое, гнилое или с червоточиной, не допускается. Начало загнивания, сетовина, проявляющиеся белыми полосками, не отличающимися значительно от здорового дерева, по твердости, допускается на прикладе и цевье, но не сквозное. В части, где располагается ствольная и магазинная коробка, такие полосы могут быть в виде следова, только не выходящих на край щечек. Следы заплины и проростей, если они не выходят из края ложи, допускаются.

§ 138. Ложа подается к осмотру совершенно отделанной; наружная поверхность ее стлажена и в ореховых ложах олифована, а в березовых олифована, окрашена под орех и лакирована.

Ложи поверяются лекалами серии Л.

Примечание. Ложи, имеющие сучки и другие пороки, подаются к первоначальному осмотру неокрашенными.

§ 139. Сучья в ложах допускаются: 1-е, в прикладе—табачные мерою около одного дюйма, которые при разработке могут быть заделаны, а также все здоровые, не вредящие прочности ложи; 2-ое, на шейках—небольшие, нескученные в одном месте, здоровые сучья или сяеды таковых; 3-е, в цевье—величиною не более $^1/_4$" в диаметре, нескученные ближе $^1/_2$" один от другого, не выходящие на края желоба и не вредящие прочности ложи.

§ 140. Ложи, имеющие несколько сучков или следов оных, расположенных в шейках один от другого в расстоянии одного дюйма и менее, к приему не допускаются.

§ 141. Ложи, в шейках которых волокна имеют круговое направление (что можно распознать по особому блеску,

пестроте и красивости узора, происходящих от поперечного разреза волокон) к приему не допускаются.

§ 142 Если сучья будут расположены по краю гнезда для хвоста коробки, хвостового винта, а также в углах паза магазинной коробки и выреза для упора ствольной коробки, то такие ложи к приему не допускаются.

§ 143. Края гнезда для магазинной коробки должны быть плоско сняты. Все гнезда и вырезы должны быть чисто выделаны. Задняя стенка гнезда для упора ствольной коробки должна быть укреплена вставкою в ложу стального нагеля.

§ 144. Шомпольная дорожка должна иметь края, закругленные по всей своей длине.

§ 145. Трещины в ложе не допускаются, за исключением несквозной трещины в прикладе, если трещина эта находится между затыльочными шурупами и простирается от затылка вдоль приклада не более, как на длину 1 дюйма.

§ 146. Исправление дыр, за исключением дыры хвостового винта и винта упора, может быть допущено вклейкою в них нагелей.

§ 147. Ложи, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика; клеймо его ставится на правой стороне приклада.

К. Осмотр и поверка штыка.

§ 148. Штыки изготовляются из стали 4-й категории, а хомутики к ним и стойки—из стали 3-ей или 2-й категории. Лезвия штыков калятся пружинной калкой. Штыки испытываются прибором серии Б, № 11—ударом по дереву на 4 ребра и поверяются лекалами той же серии, согласно описанию употребления их.

§ 149 Штык подается к окончательному осмотру совершенно отделанным, закаленным, отточенным, с надетым на него хомутиком и окрашенным в одинаковый цвет с стволом.

§ 150. Штыки, в которых при пробе гибом или ударом обнаружились трещины, а также глубокие лопины, из коих выступает масяо, бракуются. В случае сомнения в вышеозначенных недостатках, указывающих недоброкачественность

металла, приемщику предоставляется производить усиленные испытания гибом или ударом.

Продольные седины, волосовины и лопилы, а также незначительные перехваты, мелкие раковины и черновины допускаются по усмотрению приемщика.

§ 152. На шейке штыка не должно быть трещин, седин, плен и значительных раковин. Мелкие же раковины, черновины, волосовины, выхваты и побитости допускаются.

§ 153. Штыковая трубка должна быть правильно высверлена и иметь гладкую внутреннюю поверхность без глубоких сверло-ковин. Штыковая трубка не должна иметь ни внутри, ни снаружи трещин, седин, плен и раковин. Незначительные черновины и волосовины, не выходящие на края трубки и ее коленчатой прорези, допускаются.

Наружный угол правой грани прорези должен быть притуплен наложением фаски на длине, равной высоте хомутика, считая от среднего венчика.

Верхний и нижний обрезы трубки не должны быть наклепаны и иметь так же, как и края прорези в трубке, зауселин и неровностей.

§ 154. По усмотрению приемщика штыковые хомутики могут подаваться на осмотр или отдельно до надевания их на штык или только надетыми на штык. В последнем случае лекальная поверка хомутика производится только контрольно, для чего хомутик снимается с трубки штыка. Хомутик должен быть правильно пригнан к трубке, что и поверяется особыми лекалами серии Б.

Примечание. Хомутики, изготовленные как запасные части для войск, должны иметь высоту скошенной части на 0″,020 большую нормальной.

§ 155. Штыковой хомутик не должен иметь ни внутри, ни снаружи раковин, трещин седин и плен; черновины же и продольные волосовины допускаются.

§ 156. Винт хомутика, недовинченный на один оборот, не должен иметь шатания.

§ 157. На штыках, выдержавших пробу и признанных годными, ставятся клейма: пробное, в виде П в круге и браковщика. Клейма эти набиваются на стороне шейки штыка, противоположной той, на которой ставится № штыка.

§ 158. Кроме означенных клейм на штыке, в корне лезвия, ставится клеймо завода, а также набивается номер на шейке, с той ее стороны, которая при примкнутом к стволу штыке обращена в сторону магазинной коробки. Номер этот должен быть общий с номером ствола, к которому штык подобран.

В том случае, когда номер состоит из 5 или более цифр, он может быть набит на корневом конце лезвия против наружной долы в направлении перпендикулярном к шейке.

Л. Осмотр прибора.

Ствольная накладка, кольца, концевые пружины, наконечник, глазки, шомпольный упор, металлический нагель и затылок.

§ 159. Ствольная накладка изготовляется из сухого здорового березового или орехового дерева, которое не должно иметь сучьев, оболони и проростей, уменьшающих его прочность.

Древесина должна быть плотная; хрупкое, пористое дерево, а также дряблое, гнилое или с червоточиной не допускается.

§ 160. Накладки подаются к осмотру совершенно отделанными, так же как ложа (см. § 188 осмотра ложи).

§ 161. Трещины и отколы в накладках не допускаются, за исключением трещин у заклепок, идущих к концам, впрочем не более одной на каждом конце.

Поводка и скручивание допускаются по усмотрению приемщика.

§ 162. Наконечники накладок изготовляются из латуни и прикрепляются к ним медными или латунными заклепками; прикрепление наконечников должно быть плотное, без малейшего шатания.

§ 163. Накладка поверяется лекалами серии Л.

§ 164. Накладки, признанные годными, клеймятся. Клеймо браковщика ставится на внутренней поверхности накладки, а заводское клеймо — на наружной, ближе к переднему концу. Гайки нагеля делаются из того же материала. Гайки и головки нагеля полируются.

Нагели поверяются лекалами серии В.

§ 166. Ложевые глазки, верхнее и нижнее кольца, наконечник, затылок и штомпольный упор изготовляются

из стали 1-ой категории; все эти части прибора не калятся. Конечные же пружины изготовляются из стали 4-й категории и закаливаются пружинной калкой.

Глазки, колечные пружины, кольца, наконечники, нагели и затылки поверяются лекалами серии В. Шомпольные упоры—лекалами серии Б.

§ 167. Все металлические части прибора подаются к осмотру в оконченном виде, отделанными, снаружи полированными и воронеными. Шомпольный упор не отделывается, равно как и поверхности, прилегающие к дереву в затылке и ложевых глазках. На внутренних поверхностях остальных частей допускаются лишь незначительные следы инструмента. Конечные пружины, глазки и шомпольный упор не воронятся.

§ 168. Все части прибора, признанные годными, клеймятся. Клеймо браковщика и заводское клеймо ставятся на наружных поверхностях. На затылке, на загнутом коротком конце ставится № винтовки.

М Осмотр и поверка винтов, шурупов и шарнирной оси магазинной коробки.

§ 169. Винты: хвостовой, упора, ложевых колец, штыкового хомутика, спусковой пружины, наконечника и затылочные шурупы, а также шарнирная ось магазинной коробки изготовляются из стали 3-й категории и калятся пружинной калкой; все остальные винты и шурупы изготовляются из стали 2-й или 3-й категории и не калятся.

Шайбы шарнирной оси магазинной коробки и конечных винтов изготовляются из того же материала, как ось и винты, и не калятся.

§ 170. Винты и затылочные шурупы подаются к осмотру чисто отделанными и высипенными или черненными; они поверяются соответствующими лекалами, согласно с описанием употребления лекал.

Шарнирная ось и заклепка для нее подаются к осмотру совершенно отделанными, но не воронеными.

§ 171. Винты и шурупы должны иметь чистую и полную нарезку без сорванных и смолотых нитей. Винты и шурупы, стебли которых подрезаны у головок или у завив-

тованных концов, бракуются. Прорезь на головках должна быть чисто прорезана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на две равные части. Верхние края на головках винтов и шурупов должны быть притуплены.

Примечание. У винтов и шурупов допускается выкрошенность нити до $^1/_2$ оборота за исключением двух начальных оборотов.

§ 172. Винты и шурупы, признанные годными, хранятся в заводе до поступления в сборку.

H. Осмотр шпилек.

§ 173. Все шпильки кроме ложевых изготовляются из стальной проволоки 4-й категории, закаливаются пружинной калкой и концы их округляются. Шпильки поверяются соответствующими лекалами, согласно описанию употребления их.

Примечание. Шпильки, изготовляемые как запасные части для войск, должны иметь диаметр на 0″,001 больший нормального.

§ 174. Шпильки, признанные годными, хранятся на заводе до поступления в сборку.

C. Осмотр принадлежности.

1. Шомпол.

§ 175. Шомпол изготовляется из стальной проволоки выше 4 й категории. Стебель шомпола калится пружинной калкой и испытывается на приборе серки В № 20. После этого испытания он поверяется лекалами той же серии и прибором № 30-а.

§ 176. Шомпол подается к осмотру совершенно отделанным, закаленным и отполированным. Полировка должна быть вдоль шомпола. Поперечная полировка допускается на протяжении от головки не более $1-^1/_2$ дюймов.

§ 177. Шомпола, признанные годными, клеймятся. Клеймо браковщика ставится на головке шомпола, заводское же клеймо—на стебле.

2. Отвертка.

§ 178. Лезвие отвертки изготовляется из стали 4-й категории и закаливается пружинной калкой. Гайка и шурупы изготовляются из стали 1-й категории или железа.

Рукоятки отверток изготовляются из орехового или березового, кленового или другого, подходящего по качеству дерева и полируются.

§ 179. Лезвия и рукоятка отверток подаются к осмотру окончательно отделанными и отчищенными. Острые углы на боковых гранях лезвия должны быть сняты.

§ 180. Лезвия и рукоятка отверток поверяются лекалами серии В. Трещины в дереве рукоятки не допускаются; гайка отвертки должна плотно прилегать к дереву и прочно удерживаться на своем месте. Прочность отвертки испытывается особым прибором.

§ 181. Лезвия отверток, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика; кроме того, на них и на рукоятках ставится клеймо завода.

3. Протирка.

§ 182. Стебель протирки изготовляется из стали 2-й категории и не калится; головка же изготовляется из латуни.

§ 183. Протирка подается к осмотру в собранном виде, чисто отделанной, края прорези головки должны быть округлены, а заднего обреза стебли—притуплены. Головка должна свободно вращаться на стебле и не иметь при этом значительных отклонений в стороны.

Пороки металла и недостатки отделки, не вредящие прочности и исправному действию протирки, допускаются.

§ 184. Протирки поверяются лекалами серии В и испытываются грузом на приборе № 30-а той же серии.

§ 185. Протирки, признанные годными, клеймятся клеймом браковщика, которое ставится на стебле; заводское клеймо ставится на головке протирки.

4. Шпилька шомпола.

§ 186. Шпилька шомпола изготовляется из стальной проволоки 4-й, 3-й или 2-й категории и калится пружинной

калкой. Она подается к осмотру очищенной, испытывается грузом совместно с шомполом и протиркой на приборе серии В № 30-а и затем поверяется лекалами серии Б, причем погибы, не препятствующие прохождению шпильки до половины своей длины в матку лекала серии Б № 14-в, допускаются. На шпильке ставится заводское клеймо.

5. Муфта.

§ 187. Муфта изготовляется из стали 1-й, 2-й или 3-й категории и не калится. Муфты подаются к осмотру отчищенными и поверяются лекалами серии Б. Наружные углы должны быть притуплены. Небольшие плены, черновины, сединь, волосовины на наружной поверхности муфты допускаются.

6. Дульная накладка.

§ 188. Дульная накладка изготовляется из березового, орехового, кленового или другого, подходящего по качеству, дерева; наружная ее поверхность отчищается и олифуется. Небольшие неровности на поверхностях, несквозные трещины, сучки не более $^1/_8$ дм. диаметром, оледы проросли, зяблины и синеватость на накладках допускаются.

Медная втулка должна плотно прилегать и прочно держаться в дереве накладки. Концы втулки не должны выступать над деревом.

Трещины в расклепанных концах втулки допускаются.

Дульные накладки поверяются лекалами серии Л и признанные годными клеймятся клеймом браковщика кроме того, на них ставится клеймо завода.

Осмотр винтовок в собранном виде.

§ 189. Собранные винтовки, поступающие на осмотр, разбираются на столько, на сколько это будет признано необходимым приемщиком.

§ 190. Осматривающий должен удостовериться, что все заклейменные части имеют клейма на указанном месте; должен поверить: не получили ли какие-либо части случайных повреждений, правильно ли собраны, исправно ли действуют и нет ли на металлических частях ржавчины.

§ 191. Незначительные безвредные побоины, царапины на наружных частях и цвета побежалости на пружинах могут быть допущены.

§ 192. Ствол с коробкой должны входить в цевье ложи на половину своего поперечника и, по возможности, прилегать ко дну желоба цевья на всей его длине; незначительный зазор (0″,020) может быть допущен по бокам ствола и коробки. Нижняя плоскость коробки к дереву ложи и задняя плоскость упора коробки к плоскости пазеля непременно должны прилегать плотно и ровно всею своею поверхностью

§ 193. Между концом хвоста коробки и соответствующим ему вырезом в ложе, а также сзади перехватов коробки непременно должен быть зазор от 0″,020 до 0″,050; поверхность хвоста коробки должна быть несколько утоплена в дереве ложи

§ 194. Прибор должен быть чисто и, по возможности, плотно пригнан к соответствующим вырезам и гнездам

§ 195 При проверке присадки наконечника требуется, чтобы он был плотно пагнан на цевье, не шатался и не имел снаружи острых углов. Винт наконечника должен быть ввернут до отказа.

§ 196. Дно желоба в ложе для ствола всегда должно быть несколько выше соответствующего выема в наконечнике.

§ 197. а) Выступы наконечников ствольной накладки должны плотно прижиматься раздвижными кольцами к стволу, причем накладка не должна иметь значительного шатания. Неплотное прилегание средней части накладки к ложе допускается. Задние выступы наконечника накладки должны свободно входить в вырезы разведенного нижнего ложевого кольца, надетого на винтовку, а передние выступы не должны мешать свободному надеванию разведенного верхнего кольца на винтовку с надетой накладкой

б) Ствольные накладки, удерживаемые глухими кольцами, должны быть притянуты к ложе так, чтобы они не имели значительного шатания Неплотное прилегание накладок этих к ложе допускается, за исключением мест у колец Передний конец накладки непременно должен прилегать к стволу и прижимать его к ложе.

§ 198. а) Раздвижные кольца в разведенном виде должны совершенно свободно надеваться на винтовку с накладкой и сниматься с винтовки, не царапая ни ствола, ни ложи, ни выступов накопечников накладки.

б) Глухие кольца должны доводиться до своих мест с некоторым усилием, не царапая при этом ни ложи, ни накладки.

§ 199. При зажатых раздвижных кольцах, концы их должны сближаться на столько, чтобы всегда между ними оставался зазор не менее 0",040; при этом степень стягивания колец определяется тем условием, чтобы разведение кольца при отвертывании винта на $^1/_2$ оборота и не более 1 оборота давало возможность некоторого качания кольца на ложе.

Ложевые шпильки должны быть так вбиты в дерево чтобы они не препятствовали сниманию разведенных колец

Конечные пружины не должны препятствовать надеванию колец, а при доведении последних до своих мест должны плотно прижиматься к внутренней поверхности колец.

§ 200 При осмотре пригонки затылка наблюдается, чтобы затылок, по возможности, плотно прилегал к дереву ложи. Загнутый короткий конец затылка должен несколько утопать в своем гнезде. Край длинного конца затылка не должен выдаваться из-за дерева ложи.

Примечание. В случае усушки приклада ложи, приемщику разрешается допускать опиливание нижнего края затылка настолько, чтобы он не выдавался из за дерева ложи.

§ 201. Правильность пригонки шомпола определяется тем, что шомпол должен свободно ввинчиваться и вывинчиваться из шомпольного упора.

§ 202. Шомпольный упор должен плотно сидеть в своем гнезде. Верхняя поверхность упора должна быть утоплена в дерево, т.-е. не выступать над поверхностью для желоба для ствола.

§ 203. Штык, примкнутый к стволу, не должен иметь никакого шатания (при этом следует брать штык за середину лезвия) даже при отомкнутом хомутике. Штыковая трубка должна всею своею внутреннею поверхностью при-

касаться к стволу. Тугое снимание и надевание штыков допускается

Штыковой хомутик должен вращаться плавно, без скачков, по возможности плотно прилегать к штыковой трубке и не иметь на ней значительного продольного качания, а при запирании уступом своим не должен доходить до стойки трубки около половины длины хода, но во всяком случае поворачиваться на столько, чтобы левая грань мулька хомутика заходила на правую стенку трубки. При этом для надлежащего зажатия хомутиком примкнутого штыка между правым концом нижней грани основания мушки и хомутиком не должно быть просвета Необходимо наблюдать при отмыкании штыка, чтобы, когда хомутик отвернут до конца, прорезь для прохождения основания мушки была совершенно свободная.

§ 204. При осмотре прицела наблюдается, чтобы колодка не была свалена на бок. При поднятом прицеле средняя его линия должна находиться в вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола и середину приклада

Хомутик должен двигаться по рамке плавно и не должен сдергиваться с рамки при резком отведении его назад до отказа.

Шатание хомутика на рамке допускается в пределах, обусловливаемых лекальными допусками. При заскакивании зубьев защелки в засечки рамки, хомутик должен на столько прочно удерживаться на соответствующем делении рамки, чтобы двумя пальцами без нажима на защелки нельзя было сдвинуть его с засечки.

Хомутик опущенный на ступеньки колодки, должен прилегать к обеим ее ступенькам.

§ 205. При пригонке высот прицела винтовок производится подпиливание ступенек прицельной колодки для того чтобы грибка прицела удовлетворила лекалу № 7 серии М– 3-х лин. винт. согласно его описанию. После опиливания ступеньки должны быть чисто сглажены и все острые углы округлены

§ 206. Прицельная пружина должна действовать энергично. Рамка, будучи поднята, не должна иметь бокового шатания и в этом положении должна стоять так, чтобы хорда ее была приблизительно перпендикулярна к оси ствола.

При наклонном положении рамки незначительное боковое качание ее допускается.

§ 207. При осмотре магазинной коробки должно обращать внимание на то, чтобы передний конец магазинной коробки утопал в соответствующем вырезе ложи; чтобы магазинная коробка, притянутая винтами хвостовым и упора, не прилегала к нижней плоскости ствольной коробки верхними своими краями, а между этими поверхностями был бы зазор не менее 0,002 дм. и, чтобы наружные края щек магазинной коробки и спусковой скобы были округлены надлежащим образом. Шарнирная ось должна свободно вращаться в гнездах магазинной коробки.

Крышка магазинной коробки в запертом ее положении должна иметь некоторую качку вверх и вниз; зуб защелки при этом должен останавливаться под поперечной вышарошкой, сделанной в шаровом вырезе крышки. Выступление или утопание крышки относительно нижней поверхности магазинной коробки, а равно и просветы между боковой поверхностью крышки и магазинной коробкой допускаются.

При сжимании и разжимании подающего механизма в магазинной коробке, подаватель не должен задевать за зуб отсечки и иметь трения о внутренние стенки магазинной коробки.

§ 208. При осмотре шарнирного соединения подающего механизма с магазинной коробкой поверяется, чтобы крышка свободно вставлялась в магазинную коробку, свободно вращалась на своей оси и не могла быть сорвана с нее при сближении конца рычага с крышкой приблизительно на толщину пальца; при соприкосновении же рычага с крышкой весь подающий механизм должен легко отделяться от магазинной коробки.

§ 209. Собранный подающий механизм, отдельно от винтовки, поверяется лекалами серии М, № 13. Рычаг и подаватель должны настолько свободно вращаться на своих осях, чтобы при нажатии пальцем на концы соответствующих пружин как тот, так и другой свободно падали от своей тяжести. Пружина подавателя, будучи выведена концом своим из паза подавателя, не должна повертываться в стороны настолько, чтобы ее можно было отделить от рычага.

§ 210. При осмотре постановки отсечки-отражателя поверяется, чтобы она лопастью свободно ходила в соответствующей щели ствольной коробки (без ощутительного трения).

Выход зуба отсечки-отражателя во внутрь магазинной коробки поверяется лекалом сер. М, № 12, а выход отражательного выступа в канал ствольной коробки—лекалом № 11 той же серии.

§ 211. В затворе, вынутом из ствольной коробки, поверяется:

1) Выход ударника над дном чашки боевой личинки соответствующим лекалом № 9.

2) Правильность сборки частей—лекалом серии М, № 8.

3) Положение зацепа-выбрасывателя относительно оси боевой личинки—лекалами серии М. №№ 9, 10, 14 и 15.

и 4) Чтобы ударник своим навинтованным концом свободно ввинчивался до отказа и вывинчивался до отказа из невинтованной части канала курка.

§ 212. При вынутом затворе поверяется правильность сборки спускового механизма: 1) крючек не должен быть зажат спусковой пружиной; 2) не должен иметь трения о бока спусковой щели коробки и о спусковую пружину; 3) при отводе крючка вперед до отказа, задняя его плоскость должна плотно прилегать к заплечикам спускового окна ствольной коробки и при этом крючок не должен отводить спусковой пружины; 4) при отводе спускового крючка назад до отказа, он должен упереться в заднюю стенку щели спусковой скобы, а концом хвоста не доходить до задней дуги скобы; верхний конец его (затворная задержка) и шептала должны при этом спутаться так, чтобы затвор совершенно свободно вкладывался в коробку.

§ 213. Вложив затвор в коробку, осматривающий поверяет действие его сначала без патронов, для чего открывает и закрывает затвор и спускает курок. Затвор при правильном его движении вперед и назад [1]) должен ходить в коробке легко и без задержки. Отражательный выступ отсечки-отражателя может слегка надавливать на затвор.

---

[1]) См. Наставл. для обучения стрельбе для частей войск, вооруженных 3-х лин. винтовками образца 1891 г.

При плавном нажатии на спусковой крючек, курок должен без затяжек, свободно и стремительно продвигаться вперед и производить отчетливый удар. При быстром и сильном отодвигании затвора назад, он не должен вырываться из ствольной коробки.

Курок, поставленный на боевой взвод, должен на столько твердо удерживаться шепталом, чтобы при действии на спусковой крючок в месте расположения пальца и по направлению движения последнего при стрельбе, усилия в 6 фун., спускания курка не происходило; при усилии не более 10 фун. курок должен спускаться.

При постановке на предохранительный взвод курок, при оттягивании его назад, должен двигаться плавно, а при повороте налево конец соска, находящегося под гребнем курка, должен заскочить и в выемку стебля затвора, не заклиниваясь в ней; причем передний обрез боевого взвода курка должен дойти легко и свободно до упора в соответствующий уступ в коробке. В таком положении затвор не должен отворяться, даже при ударе рукой по рукоятке.

§ 214. Для поверки действия подлежащего механизма и отсечки отражателя в связи с действием затвора, в поперечный паз коробки вставляется обойма с пятью поверочными патронами, при чем требуется, чтобы обойма стояла в пазу достаточно устойчиво, без значительных колебаний.

При спускании из обоймы патронов, эти последние должны без особых задержек входить во внутрь магазина, и удерживаться в нем зубом отсечки-отражателя.

При медленном и безостановочном посылании затвором в патронник ствола верхнего патрона, этот последний должен продвигаться вперед без резких задержек, направляясь пулею прямо в патронник.

Когда верхний патрон будет введен в патронник, то не поворачивая затвора направо, следует его быстро отодвигать назад до отказа один или несколько раз. При этом верхний из оставшихся в магазине патронов не должен от сотрясения проскочить вверх. из-под зуба отсечки-отражателя.

Затем затвор опять продвигается вперед и поворачивается направо. При этом зацеп выбрасывателя должен

перескочить закраину гильзы раньше, чем очередной патрон будет пропущен вверх отсекающим зубом отсечки-отражателя.

Отсечка-отражатель должна отойти в сторону и пропустить очередной патрон в магазин из-под своего зуба вверх, раньше полного закрывания затвора; между гребнем затвора и опорной плоскостью правой стенки коробки, в момент пропуска очередного патрона должна быть щель не менее 0,"075 шириной. Потом, открыв затвор, должно плавно отодвинуть его назад, по правилам „Наставления", причем затвор не должен захватывать закраину верхнего патрона в магазине, а патрон, извлеченный выбрасывателем из патронника, должен твердо держаться в чашке боевой личинки и только при встрече с отражающим выступом выбрасываться из коробки.

Все остальные 4 патрона должны при быстром действии затвора посылаться в патронник правильно, без задержек и заклинивания между отражателем и стенкой коробки. Упирание патронов пулею в пенек ствола или в переднюю стенку магазинной коробки допускается как единичные случаи не более 10% для каждой винтовки.

Выбрасывание патронов из ствольной коробки должно быть энергичное. При выбрасывании поверочных патронов не следует делать умышленно резких и сильных ударов затвором о затворную задержку.

§ 215. Затем должно быть поверено расстояние между обрезом пенька ствола и дном чашки боевой личинки калибрами серии М, №№ 4 и 5 и осмотрен канал ствола в отношении его прямизны и чистоты отделки.

§ 216. Взаимодействие механизма винтовок поверяется попутно при всех стрельбах.

§ 217. После вышеуказанных осмотров и испытаний все принятые винтовки подвергаются испытанию 2-мя усиленными выстрелами (давление 3200 атмосфер).

Затем в винтовках вновь поверяется расстояние между дном чашки боевой личинки и обрезом пенька ствола и производится подробный осмотр их с целью поверить, не произошло ли повреждений или поломок в частях (раздутости канала ствола или патронника).

Расстояние между дном чашки боевой личанки и обрезом пенька ствола должно оставаться менее 0,″070″.

На винтовках, удовлетворительно выдержавших это, ставится клеймо в виде 0 в круге. 0 на утолщенной части ствола справа, ближе к переднему ее концу.

§ 218. Все винтовки подвергаются испытанию стрельбой обыкновенными патронами по приложенным к сей инструкции правилам (приложение № 1) для поверки кучности боя и прямизны ствола. Те из них, которые не удовлетворят условиям, испытываются вторично и, если снова окажутся неудовлетворительными, возвращаются на завод для исправления, а затем вновь испытываются.

На винтовках, удовлетворивших условиям испытания, ставится клеймо К в круге К на утолщенной части ствола, ближе к переднему концу ее.

§ 219. Винтовки, вполне удовлетворившие всем вышеуказанным требованиям, принимаются и на них ставятся:

1) Установленное гербовое клеймо, которое набивается на ложе, на правой стороне приклада.

2) Малое клеймо набивается на верхней грани ствольной коробки, у переднего обреза ее.

Приложение I.

ПРАВИЛА

поверки боя 3-х лин. винтовок образца 1891 г.

§ 1. Для поверки боя из каждой винтовки выпускается с постоянным прицелом (2) с дистанции 100 шагов четыре пули; три из них должны заключаться в квадрате со стороной в 8 сентиметров, при расстоянии центра квадрата от точки наводки не дальше 6 сентиметров по боковому и 15 сентиметр. (вверх) по вертикальному направлению.

Точка прицеливания под черный круг.

При поверке разрешается передвигать мушку в стороны, но однако настолько, чтобы после передвижения ее, средина ее находилась влево от вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола и средину прорези гребня прицельной рамки и отстояла от этой плоскости не далее 0″,030 и не ближе 0″,010.

Примечание. Патроны, употребляемые для поверки кучности боя, при стрельбе из хорошей винтовки, должны давать на 200 шагов радиус рассеивания лучшей половины пуль в 8 сентиметров.

Приложение II.

ИНСТРУКЦИЯ

для пороховой пробы черновых стволов к 3-х лин. винтовкам и приема их от сталедеятельного завода.

а) Пороховая проба стволов.

§ 1. Каждый ствол после закалки должен быть опробован пороховой пробой, при чем стенки ствола не должны быть толще указанных на утвержденном чертеже.

§ 2. Для пороховой пробы черновых стволов делаются два выстрела. Берутся такие заряды, при которых наименьшее давление пороховых газов было бы 5400 атм.

Пули для пробы употребляются цилиндрические с кольцеобразными поясками и закругленною вершиною. Для отливки этих пуль на заводе должно находиться несколько пульных форм, дабы во время пробы возможно было подбирать пули к соответствующим калибрам стволов. Зазор между каналом ствола и пулею по поясках допускается не более одной точки, а между каналом и цилиндрической частью пули не более трех точек.

При заряжании помещаются в каждом стволе по два войлочных пыжа, из коих один между пулею и порохом, а другой непосредственно впереди пули. Для пыжей употребляются высеченные из войлока кружки, постоянно одинаковой толщины около 1,25 линии, когда пыж сжат между пальцами руки.

Пули без всякой смазки их, досылаются в ствол деревянным шомполом; заряды не должны быть прибиваемы.

Воспламенение заряда производится через затравку казенника, ввинченного в ствол; диаметр затравки полагается в 0″,080, причем казенник бракуется, если затравка разгорится до 5 точек.

Для сообщения огня заряду, затравка наполняется обыкновенным мелким охотничьим порохом (сера, селитра, уголь).

Примечание. Вес заряда, удовлетворяющего приведенным выше условиям, определяется предварительно, не менее как из десяти наблюдений, при стрельбе из такового же ствола, какие подлежат пробе, и снабженного крешером или прибором Родмана, расположенным приблизительно против средины длины заряда.

§ 3. После каждого выстрела ствол немедленно промывается, протирается и осматривается.

Все стволы, получившие при пороховой пробе раздутость, бракуются.

§ 4. Стволы, выдержавшие пороховую пробу, клеймятся пробным клеймом. Пробное клеймо, состоящее из буквы П, помещенной в эллипсе, набивается на стволе, на утолщенной его части, с левой стороны, ближе к переднему концу утолщений.

б) Осмотр черновых стволов.

§ 5. Черновые стволы должны быть осмотрены и поверены лекалами как по наружным, так и по внутренним размерам, причем они должны удовлетворять тем требованиям, какие были предъявлены каждым оружейным заводом.

Ни в канале, ни на наружной поверхности не должно быть глубоких следов от резца, выхватов металла и побоин, могущих повлечь за собой брак бетового ствола. Плены, раковины и трещины вовсе не допускаются.

§ 6. На стволах, признанных годными, ставится клеймо браковщика на утолщенной части.

Приложение III.

Таблица сортов стали, из которых должны разрабатываться части 3-х линейной винтовки.

Материалы	Механическое испытание в отожжен. виде над нормал. образц.		Химический анализ.					Номенклатура Ижевского стален. завода.	Наименование частей.
	Времен. сопрот. в кил. на кв. милли.	Наим. удлин. в %	С.	Мп		Р.			
			Процен ты		не более				
Сталь 1-й категории.	30—40	27	0,1—0,2	0,9	0,2	0,05	0,05	март № 3.	Все части магазинной коробки. Штыковой хомутик. Ложевые главки. Ложевые кольца. Наконечник. Затылок. Шомпольный упор Гайка и шурупы. Рукоятки отвертки. *Шомпольная муфта.*
Сталь 2-й категории.	40—50	24	0,2—0,3	—	—	—	—	март № 4.	Прицельная колодка. Защелки прицельного хомутика. Мелкие винты и шурупы. Шарнирная ось магазина. *Стебель протирки.* Шпильки шомпола. Хомутик и стойка штыка.
Сталь 3-й категории.	50—60	16	0,3—0,4	—	—	—	—	март № 5.	Мушка. Стебель затвора. Курок. Соединительная планка. Спусковой крючок. Крышка магазинной коробки. Подаватель. Рычаг. Винты: хвостовой, упора, ложевых колец, штыкового *хомутика*, спусковой пружины, наконечника. Затылочные шурупы. Шайбы колечных винтов и шарнирной оси.
Сталь 4-й категории.	60—70	14	0,4—0,5	—	—	—	—	март № 6.	Прицельная рамка. Прицельный хомутик. Пружина *прицельной* рамки. Боевая личинка. Ударник. Выбрасыватель. Отсечка-отражатель. Спусковая пружина. Защелка магазина. Пружина подавателя рычага. Штык. Нагель с гайкой. Колечные пружины. Все шпильки. Ложевые *отвертки.*
Сталь выше 4-й категор.								Специальная.	Ствол. Стволья, коробка, шомпол, пружины: боевая, защелки прицельного хомутика.